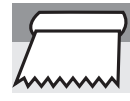


Avant de procéder à la mise en œuvre du revêtement, il convient de l'examiner, et de déceler éventuellement tout problème d'ordre visuel. En cas de défauts d'aspect, nous vous demandons d'en informer GERFLOR et de ne pas commencer la mise en œuvre sans son accord.



Température ambiante  
Mini : 10° C



Température du support  
Mini : 10° C

| MATÉRIAUX                            | FORMAT                                 | CODE                        | OBSERVATIONS                                    |
|--------------------------------------|--|-----------------------------|---|
| GTI EL5 Cleantech                    | 650 x 650 / Ép. 6 mm                   | 2714 suivi du n° du coloris |   |
| Feuillard de cuivre                  | l (largeur) 10 mm / Ép. 0,08 mm        | 0586 0001                   | Nous ne recommandons pas de feuillard adhésivé. |
| Cordon de soudure                    | 100 ml                                 | 2722 suivi du n° de coloris |   |
| Adhésif permanent ou colle acrylique | Tous les fabricants de colle acrylique |                             |   |

## LES REVÊTEMENTS ASTATIQUES (ASF) ANTISTATIQUE < 2 kW

Pose courante. Ces revêtements ne nécessitent pas de méthode de pose particulière. (Pas de feuillard de cuivre)

## LES REVÊTEMENTS DISSIPATEURS (DIF) ET CONDUCTEURS (ECF)

Pose avec adhésif permanent ou une colle acrylique uniquement sous les axes

+ feuillard de cuivre : code 0586 0001 (longueur : 200 ml)

Stocker les dalles 24 h avant la pose dans la pièce à réaliser.

### CAHIER DES CHARGES POUR LES REVÊTEMENTS CONDUCTEURS :

Il appartient au maître d'ouvrage et / ou maître d'œuvre de définir dans le cahier des charges la norme souhaitée.

### MÉTHODES POUR LES REVÊTEMENTS DE SOLS RÉSILIENTS :

En Europe : EN 1081. Résistance transversale et résistance superficielle sur trépiéd.

Aux USA : ASTM F150 / NFPA 99 (2 électrodes cylindriques).

### MÉTHODES POUR LES INDUSTRIES ÉLECTRIQUES :

En Europe : CEI 61340-4-1.

Aux USA : ANSI/ESD S 7.1.

Pour toutes autres méthodes, voir Fiche Technique du matériau.

## 1. CHOIX DU TRAITEMENT DES JOINTS

Ce matériau se met en œuvre par pose bord à bord, **avec ou sans** remontée en plinthe.

| CLASSIFICATION              |     | PRODUIT   |
|-----------------------------|-----|---|
| Résistance au poinçonnement |     | P3  |
| Finition                    | E2* | Joint soudés à chaud avec cordon de soudure bicouche conducteur + calfatage en rives (aménager un espace de 3 mm pour application du mastic). |
|                             | E3  | Joint soudés à chaud avec cordon de soudure bicouches conducteur + remontée en plinthe.   |

Voir chapitre FINITIONS - "Traitement des joints". \* Pose des plinthes obligatoirement après la pose du revêtement.

## 2. MISE EN ŒUVRE

### Dispositions préalables

TAUX DE SICCITE : Taux d'humidité < 7 % à 4 cm avec test bombe à carbure (Control Carbide Moisture).

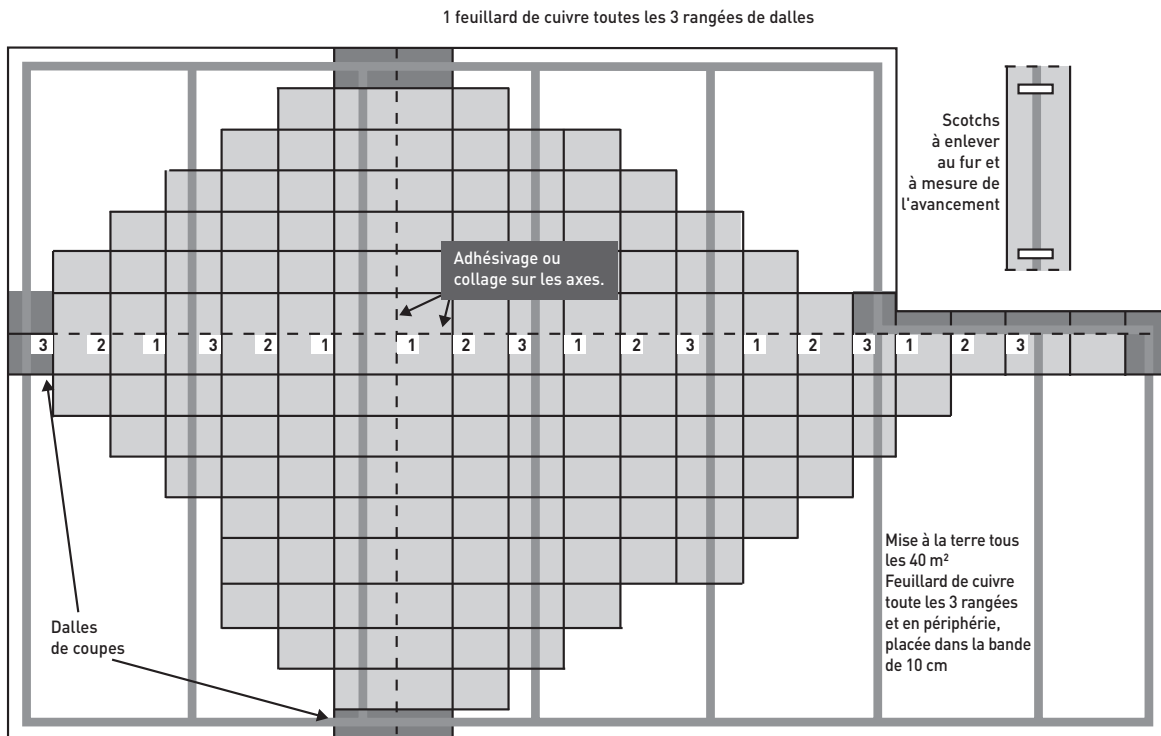
Ce revêtement doit être appliqué sur un support respectant le DTU 13.3.

Il est impératif que la planéité du support soit respectée afin d'assurer une bonne conductibilité entre les dalles. Il n'exclut pas la préparation du support.

Les locaux étant climatisés, ces dalles ne sont pas soumises à des écarts de température de plus de 20°C. Les dalles doivent être stockées sur le chantier 24 à 48 heures avant à température ambiante. Ce revêtement ayant des caractéristiques électriques spécifiques, il convient de le mettre en œuvre selon la méthode suivante.

### 2.1. TRAÇAGE ET IMPLANTATION DES FEUILLARDS

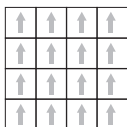
- Tracer les deux axes perpendiculaires en respectant l'équilibrage des coupes.
- Appliquer uniformément l'adhésif permanent ou la colle acrylique, au rouleau à raison de 100 à 150 g/m<sup>2</sup> environ, sur les deux axes.
- Laisser gommer selon la prescription du fabricant de colle.
- Planter un feuillard de cuivre **toutes les 3 rangées, dans un seul sens**, en le maintenant avec une bande adhésive (**voir schéma d'implantation**).
- Ceinturer le local avec un feuillard de cuivre placé sous la dalle de coupe à minimum 5 cm des murs.**
- Une mise à la terre doit être effectuée tous les 40 m<sup>2</sup>. Prévoir de laisser 50 cm de feuillard de plus pour permettre à l'électricien de faire le raccordement.
- Le feuillard de cuivre peut être visible par telegraphing. **Nous ne recommandons pas de feuillard adhésivé.**



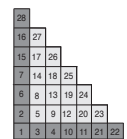
## 2.2. POSE DES DALLES

### • Précautions

- 1- Les dalles sont livrées sur palette. Il est impératif de ne pas mélanger les différents lots
- 2- Sens de pose : les dalles sont posées **TOUTES** dans le même sens. Respecter le sens indiqué par la flèche au dos de la dalle.
- 3- Les matériaux pressés, tel que les dalles GTI peuvent avoir des tolérances de dimensions d'une série à l'autre ou d'un coloris à un autre. Dans ce cas, les dalles peuvent prendre un léger décalage. Il est donc nécessaire de recouper la rangée complète de dalles afin de pouvoir continuer la pose. Ces deux rangées seront soudées à chaud.



Mettre en place la première dalle puis progresser en « escalier » en suivant les axes tracés. Les dalles doivent être jointives par la sous-couche. Enlever les bandes adhésives du feuillard au fur et à mesure de l'avancement.



## 2.3. ARASEMENT PÉRIPHÉRIQUE

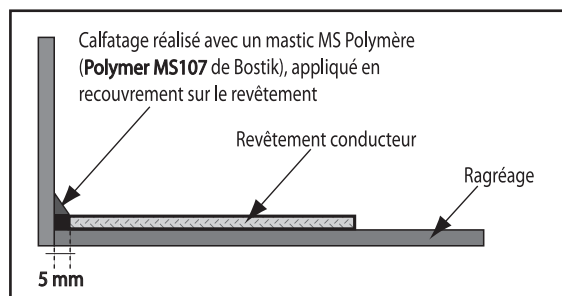
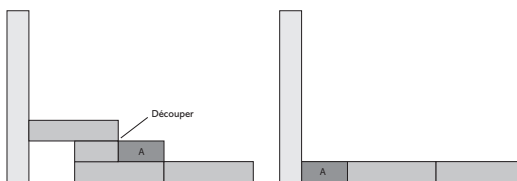
### La découpe est effectuée :

- Soit au cutter (1 passage ou 2 en surface avant de plier la dalle),
- Soit par la technique du report (trusquinage). *Trusquinage* : Méthode qui permet de tracer ou couper des lignes parallèles. On utilise pour cela un trusquin ou le format d'une dalle.
- Positionner la dalle à couper sur la dernière dalle entière posée.
- Prendre une dalle entière qui servira de gabarit.
- La poser sur la dalle à couper, en s'appuyant sur la cloison (mur).
- Laisser un espace de 5 mm le long des murs.
- Marquer la dalle à couper le long de la lisière du gabarit, avec un couteau équipé d'une lame droite.

- Découper proprement la partie de la dalle à poser, puis la mettre en place.
- Pour faciliter celle-ci, nous vous recommandons de chauffer le matériau avec un décapeur thermique.
- Cette méthode évite l'utilisation d'une scie sauteuse.

Les découpes dites « difficiles » (huisserie...) peuvent être faites à la scie sauteuse ou à la pince démultipliée. Pour des grandes longueurs, nous conseillons d'avoir sur le chantier une scie circulaire

Prévoir pour les coupes en périphérie une répartition équilibrée supérieure ou égale à la moitié d'une dalle et un calfatage. (Voir dessin)



## ■ 2.4. TRAITEMENT DES JOINTS PAR SOUDURE À CHAUD

Les joints de dalles sont soudés avec un cordon de soudure bicouche conducteur, Le cordon de soudure bicouche conducteur laisse un filet noir après arasement. Ce filet permet la conductibilité entre chaque dalle.

### IMPORTANT :

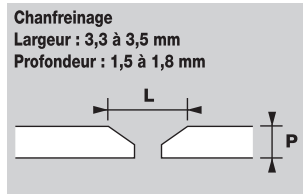
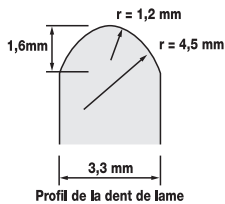
- Les dalles ne sont pas chanfreinées d'origine, mais légèrement biseautées pour permettre de guider l'outil à chanfreiner.
- Le cordon de soudure bicouche conducteur arasé peut laisser des traces sur le revêtement. Nous vous recommandons de ramasser la partie arasée du cordon au fur et à mesure de l'avancement.
- Afin d'éviter des mauvaises soudures à l'intersection des dalles, il est nécessaire de chanfreiner, souder et araser dans un sens avant de le faire dans l'autre sens.

**Pour éviter d'avoir des dépôts de calamines pendant la réalisation de la soudure, nous recommandons :**

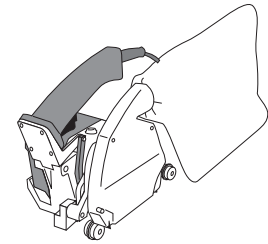
- De respecter la température de chauffe 400 – 500°,
- De respecter la vitesse d'avancement : Position 3,
- De nettoyer les buses régulièrement.

### 2.4.1 - Chanfreinage

- **Chanfreiner les joints** à la chanfreineuse électrique, lame Largeur 3,3 mm Profondeur 1,5 à 1,8 mm.
- Le chanfreinage le long des plinthes s'effectue avec un triangle à chanfreiner.



**Chanfreinage**  
Largeur : 3,3 à 3,5 mm  
Profondeur : 1,5 à 1,8 mm

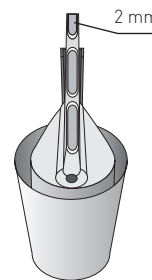


Chanfreineuse

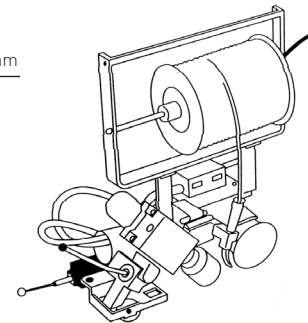
### 2.4.2 - Soudure

- **Souder les joints à chaud** en utilisant un chariot à souder. Utiliser un chariot à souder LEISTER type UNIVERSAL ou UNIFLOOR équipé d'un chalumeau à variateur électronique à air chaud et une buse équipée d'une buse multi sorties à buse serrée, prévue à cette effet.

| OUTILS      | RÉFÉRENCE ROMUS | RÉFÉRENCE JANSER | RÉFÉRENCE LEISTER |
|-------------|-----------------|------------------|-------------------|
| Buse serrée |                 | 225 860 040      | 105 407           |



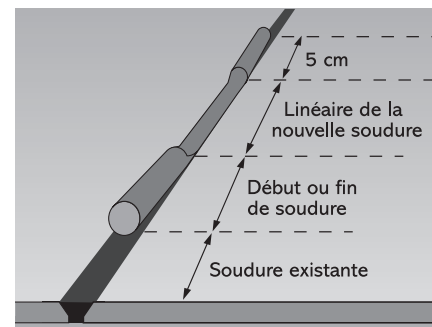
Buse serrée



- **Les démarrages et les fins de soudure doivent être réalisés avec un chalumeau à main type Triac S de Leister.**

### • Raccord ou réparation de soudure :

- Pour éviter la présence de noir de carbone au moment de la réparation :
- Pré-arasé le cordon soudé,
  - Nettoyer le joint en aspirant les saletés et en passant un grattoir triangulaire,
  - Faire une encoche aux deux extrémités du cordon soudé,
  - Souder avec le chalumeau équipé de la buse rapide comme indiqué dans les chapitres précédents en commençant sur le cordon déjà soudé et en finissant sur le cordon déjà soudé (environ 5 cm).



### 2.4.3 - Arasement du cordon :

- Avec un couteau MOZART :

**Premier temps :** Pré-arasé en plaçant le guide d'arasement sous la lame du couteau MOZART (Fig. 1).

**Deuxième temps :** Le cordon de soudure doit être totalement refroidi.

Faire pivoter le guide d'arasement à 90° sur le côté pour éliminer totalement l'excédent du cordon de soudure. (Fig. 2)

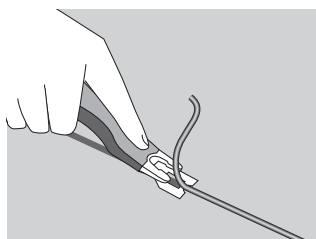


Fig. 1 - Guide d'arasage sous la lame

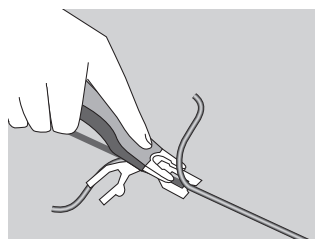


Fig. 2 - Guide d'arasage à 90°

| OUTILS            | RÉFÉRENCE ROMUS |
|-------------------|-----------------|
| Couteau MOZART    | 95130           |
| Lames de rechange | 95129           |

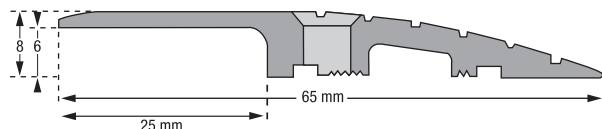
Cette méthode d'arasement permet d'éviter les soudures creuses.

### 3. ARRÊTS ET PASSAGES DE PORTE

#### ■ 3.1. ARRÊTS ET PASSAGES DE PORTE

Utiliser les profilés suivants selon les conditions d'usage : intensité du trafic, humidité...

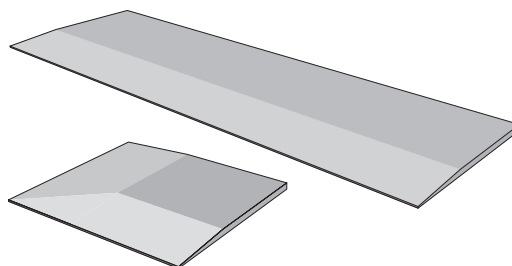
##### 3.1.1 - Fort trafic, passage de transpalette...



Profil de finition 0505

##### 3.1.2 - Trafic modéré

| GTI EL5 CONTROL ACCESS ET CORNER |              |                                    |
|----------------------------------|--------------|------------------------------------|
| GTI EL5 CLEANTECH ACCESS         | 635 x 320 mm | Code : 2715 suivi du n° de coloris |
| GTI EL5 CLEANTECH CORNER         | 320 x 320 mm | Code : 2716 suivi du n° de coloris |



Ces accessoires nécessitent d'être collés avec une colle réactive Bi composants PU, et lestés pendant la prise de la colle (6 à 12 heures), ou avec une colle contact en phase aqueuse, par double encollage.

### 4. MISE EN SERVICE - CIRCULATION

Pour un trafic pédestre normal, la mise en service peut se faire après réalisation des soudures.

Pour l'agencement du mobilier, prévoir des plaques de répartition pour l'acheminement du mobilier, Proscrire l'utilisation d'embouts caoutchouc.

### 5. CAS D'UN SOL CHAUFFANT

Dans le cas d'un sol chauffant, la remise en chauffe s'effectue progressivement pendant 7 jours après la mise en œuvre du revêtement.

### 6. ENTRETIEN

#### NETTOYAGE DE FIN DE CHANTIER

La mise en service peut se faire aussitôt après l'installation du revêtement de sol, en prenant les précautions suivantes :

Traces de calamine et ou de trace de scurfing provoqué par le cordon de soudure :

Humidifier un chiffon propre avec du détergent alcalin et nettoyer les traces en frottant doucement, Passer ensuite une éponge humide avec de l'eau claire.

#### NE PAS ESSAYER DE LES NETTOYER À LA MAIN OU AU CHIFFON SEC

Une fois ces traces éliminées, le revêtement doit être nettoyé de la façon suivante :

- Enlever la poussière et les chutes à l'aide d'un balai ou d'un aspirateur industriel,
- Laver le sol à l'aide d'une auto-laveuse en utilisant un détergent alcalin,
- Rincer à l'eau claire afin d'éliminer toutes traces de détergent,
- Laisser sécher.

#### ENTRETIEN QUOTIDIEN

Se référer à la Fiche d'Entretien du produit.